



IFW

Docket No. 38822/GM/ps

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Assignors : Elena PERON - Carlo Alberto ZAGGIA
Assignee : ALCAN PACKAGING ITALIA S.R.L.
Serial No. : 10/801,664
Filed : March 17, 2004
For : "PACKAGING OF THE STICKPACK TYPE WITH IMPROVED
OPENING AND METHOD FOR MANUFACTURING THE SAME"
Group No. : 3728
Examiner : still unknown

Hon.
Commissioner for Patents
Mail Stop Patent Application
U.S.A.

Dear Sirs,

Under the provision of 35 U.S.C. 119 and 37 C.F.R. 1.55(a), the Application hereby claims the rights of priority based on:

- Italian Patent Application No. PD2003A000066 filed on March 28, 2003.
- Italian Patent Application No. PD2003A000160 filed on July 15, 2003.

A Certified Copy of said Applications is attached hereto.

Respectfully submitted

Guido MODIANO
(Reg. No. 19,928)

Milan, Italy
August 30, 2004

US SN. 10/801,664

MODULARIO
I.C.A. - 101



Mod. C.E. - 1-4-7

Ministero delle Attività Produttive
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: **Invenzione Industriale**

N. PD2003 A 000160



*Si dichiara che l'unica copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Con esclusione dei disegni definitivi
come specificato dal richiedente.

**CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT**

8 MAR. 2004

Re

IL FUNZIONARIO

Giampietro Carlotto

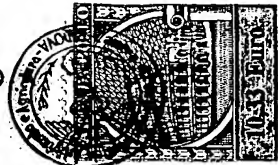
Giampietro Carlotto

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione BP EUROPACK S.p.A. codice 00621990241
Residenza LUGO DI VICENZA (Vicenza)
2) Denominazione _____ codice _____
Residenza _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome BACCHIN ALBERTO ed altri cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza Dr. MODIANO & ASSOCIATI SpA
via PIAZZALE STAZIONE n. 8 città PADOVA cap 35131 (prov) PD

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

vedi sopra

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci) _____

gruppo/sottogruppo _____

"CONFEZIONE PERFEZIONATA DEL TIPO "STICKPACK" E SIMILI AD APERTURA MIGLIORATA E PROCEDIMENTO PER LA SUA REALIZZAZIONE"

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA DATA _____

N° PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI/DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) PERON ELENA 3) _____
2) ZAGGIA CARLO ALBERTO 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato S/R

1) nessuna

2) _____

SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

nessuna



DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 1 PROV n. pag. 14 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare) _____
Doc. 2) 1 XXX n. tav. 04 disegno (obbligatorio se citato in descrizione. 1 esemplare _____
Doc. 3) 0 XXX lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale _____
Doc. 4) 1 RIS designazione inventore _____
Doc. 5) 1 RIS documenti di priorità con traduzione in italiano _____
Doc. 6) 1 RIS autorizzazione o atto di cessione _____
Doc. 7) _____ nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale Euro centottantotto/51

obbligatorio

COMPILATO IL 15 07 2003

FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I)

Ing. Alberto BACCHIN

CONTINUA SINO no

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SINO no

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI PADOVA codice 28

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

PD 2003 A 000160

Reg. A

L'anno:

DUEMILATRE

il giorno

QUINDICI

del mese di

LUGLIO

il (I) richiedente (I) sopraindicato (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraindicato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE

IL RAPPRESENTANTE PUR INFORMATO DELLA CIRCOLARE

N. 423 DEL 01.03.2001 EFFETTUA IL DEPOSITO CON RISERVA DI LETTERA DI INCARICO.

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE



(Zaggia Sonia)

Sonia Zaggia

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA

REG. A

DATA DI DEPOSITO 15/07/2003

DATA DI RILASCIO

/ /

NUMERO INVENTO

PD 2003 A 000 160

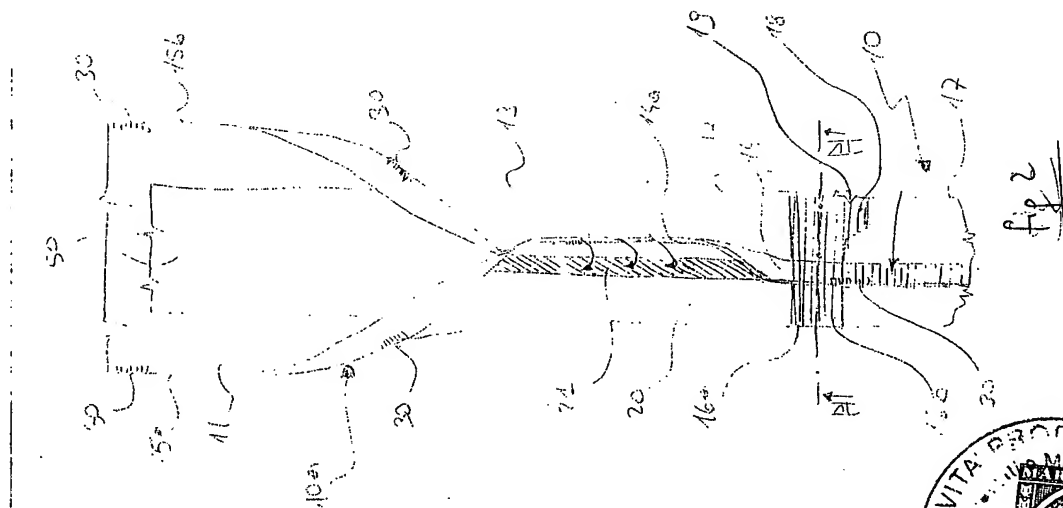
D. TITOLO

"CONFEZIONE PERFEZIONATA DEL TIPO "STICKPACK" E SIMILI AD APERTURA MIGLIORATA E PROCEDIMENTO PER LA SUA REALIZZAZIONE"

L. RIASSUNTO

Il presente trovato ha per oggetto una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata, comprendente un film flessibile (11), mono o multistrato, definente un corpo tubolare (13) ermeticamente sigillato longitudinalmente mediante una prima fascia di saldatura (14) di contrapposti lembi coniugati (15a, 15b) di detto film (11), e trasversalmente con seconde fasce di saldatura (16a, 16b). Da almeno una di dette seconde fasce di saldatura (16a, 16b) si sviluppa lungo il corrispondente bordo longitudinale (17) di detto corpo tubolare (13) una zona saldata (18) di prolungamento. Sono presenti, in corrispondenza longitudinale di detta zona saldata (18), incisioni trasversali (30) di invito a rottura ricavate lungo almeno uno di detti contrapposti lembi longitudinali (15a, 15b). La peculiarità del trovato risiede nel fatto che detta prima fascia di saldatura (14) è di tipo interno - interno. Vantaggiosamente detta prima fascia di saldatura (14) è ripiegata e almeno parzialmente adesa longitudinalmente alla superficie esterna (20) di detto corpo tubolare (13) per interposizione di uno strato adesivo (21) a scelta tra una termolacca e un film saldante.

M. DISEGNO



PD 2 003 A 000 1 6 0

P 23149

**“CONFEZIONE PERFEZIONATA DEL TIPO ‘STICKPACK’ E SIMILI
AD APERTURA MIGLIORATA E PROCEDIMENTO PER LA SUA
REALIZZAZIONE”**

A nome: BP EUROPACK S.p.A.

Con sede a LUGO DI VICENZA (Vicenza)

Inventore (i) designato (i): PERON ELENA - ZAGGIA CARLO ALBERTO

DESCRIZIONE

Il presente trovato ha per oggetto una confezione perfezionata del tipo ‘stickpack’ e simili ad apertura migliorata e un procedimento per la realizzazione di detta confezione perfezionata.

Tra le varie tipologie di confezioni per prodotti granulari, in polvere e simili è oggi giorno molto utilizzata una tipologia denominata ‘stickpack’:

La confezione ‘stickpack’ è generalmente utilizzata per confezionare in quantità monodose prodotti quali caffè, zucchero, farmaci, medicinali e altro.

In una macchina di confezionamento tradizionale, preferibilmente di tipo verticale, viene realizzata la piegatura di un film flessibile, monostrato o multistrato accoppiato, attorno ad un colletto formatore che funge anche da tubo di riempimento.

La chiusura longitudinale avviene tramite sovrapposizione dei lembi contrapposti del film flessibile, termosaldando il lembo esterno sul lembo interno.

Per ottenere tale saldatura è necessario che entrambe le superfici dei film di partenza abbiano proprietà saldanti.

Successivamente viene effettuata la saldatura trasversale del fondo, seguita dal riempimento della semiconfezione così ottenuta con del prodotto, e la



saldatura trasversale dell'apertura superiore della confezione.

Tali confezioni note, seppur ampiamente apprezzate dal mercato, presentano delle perfettibilità.

Una prima problematica riguarda l'apertura della confezione per l'accesso al prodotto contenuto.

Tale apertura richiede la lacerazione della confezione stessa al di sotto della linea di saldatura trasversale, operazione sovente facilitata da inviti a rottura presenti sul bordo della confezione, generalmente su un prolungamento della zona saldata.

A tale problematica pone rimedio una confezione del tipo 'stickpack' come descritta nella domanda di brevetto n° PD2003A66 dell'8 marzo 2003 ad opera dello stesso richiedente.

Tale confezione è dotata su almeno uno di detti lembi longitudinali contrapposti del film di incisioni trasversali di invito alla rottura.

Tali incisioni consentono alla linea di rottura, che parte dall'invito a rottura presente sul bordo della confezione, di proseguire attraverso la fascia di saldatura longitudinale data dai due lembi tra loro saldati.

Un secondo inconveniente riguarda la fascia di saldatura longitudinale nei frequenti casi in cui tale saldatura sia del tipo esterno – interno per un film multistrato.

Infatti nel caso di film multistrato la saldatura esterno – interno coinvolge due strati di materiali poco omogenei fra loro.

Ciò comporta spesso una saldatura poco efficace e propensa a cedere in seguito a poche e/o deboli sollecitazioni, quando invece tale saldatura dev'essere estremamente resistente per impedire l'apertura indesiderata delle confezioni ad



esempio nelle fasi di stoccaggio, imballaggio e trasporto, ma anche nelle fasi di presa e scuotimento da parte di un utente che si appresti ad aprire una di tali confezioni.

Compito principale del presente trovato è quello di realizzare una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata che risolva le problematiche e gli inconvenienti di apertura dei tipi noti di confezioni 'stickpack', e che contemporaneamente sia sigillata in modo ottimale.

Nell'ambito del compito principale sopra esposto, un importante scopo del presente trovato è quello di realizzare un procedimento per la realizzazione di una confezione del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata facilmente ottenibile da procedimenti noti con pochi ed economici accorgimenti.

Un ulteriore importante scopo del presente trovato è quello di realizzare una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili facilmente ed economicamente realizzabile con tecnologie ed impianti di tipo noto.

Questi ed altri scopi ancora, che più chiaramente appariranno in seguito, vengono raggiunti da una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata, comprendente un film flessibile, mono o multistrato, definente un corpo tubolare ermeticamente sigillato longitudinalmente mediante una prima fascia di saldatura di contrapposti lembi coniugati di detto film, e trasversalmente con seconde fasce di saldatura, da almeno una di dette seconde fasce di saldatura sviluppandosi lungo il corrispondente bordo longitudinale di detto corpo tubolare una zona saldata di prolungamento, essendo presenti in corrispondenza longitudinale di detta zona saldata incisioni trasversali di invito a rottura ricavate lungo almeno uno di detti contrapposti lembi longitudinali, detta confezione perfezionata caratterizzandosi per il fatto che detta prima fascia di



saldatura è di tipo interno – interno.

Opportunamente detta prima fascia di saldatura è ripiegata e almeno parzialmente adesa longitudinalmente alla superficie esterna di detto corpo tubolare per interposizione di uno strato adesivo.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi del trovato risulteranno maggiormente dalla descrizione di una sua forma di esecuzione preferita ma non esclusiva, illustrata a titolo indicativo e non limitativo nelle unite tavole di disegni, in cui:

- la figura 1 rappresenta una vista frontale di un film flessibile parzialmente sigillato longitudinalmente;
- la figura 2 rappresenta una vista frontale di un film flessibile come in figura 1, sigillato anche trasversalmente a definire una semiconfezione;
- la figura 3 rappresenta la sezione trasversale lungo la linea III – III di figura 1, relativa ad una confezione perfezionata secondo il trovato;
- la figura 4 rappresenta la sezione trasversale lungo la linea IV – IV di figura 2, relativa ad una confezione perfezionata secondo il trovato;
- la figura 5 illustra una vista frontale di una confezione perfezionata secondo il trovato.

Con riferimento alle figure precedentemente citate, una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata secondo il trovato, viene indicata complessivamente con il numero 10.

Tale confezione 10 comprende un film flessibile 11, mono o multistrato.

Il film 11 definisce, ripiegato attorno ad un colletto formatore della confezione, un corpo tubolare 13.

Tale corpo tubolare 13 è ermeticamente sigillato longitudinalmente mediante una prima fascia di saldatura 14.



Detta prima fascia di saldatura 14 interessa i contrapposti lembi coniugati, 15a e 15b rispettivamente, di detto film 11.

Trasversalmente tale corpo tubolare 13 è sigillato con seconde fasce di saldatura, indicate con i numeri 16a per il fondo della confezione 10 e 16b per il 'top' della confezione 10 medesima.

Da una di dette seconde fasce di saldatura 16 si sviluppa, lungo il corrispondente bordo longitudinale 17 del corpo tubolare 13, una zona saldata 18 di prolungamento.

Su tale zona saldata di prolungamento 18 è generalmente presente un pretaglio 19 di invito a rottura.

A scelta è possibile realizzare zone saldate di prolungamento su entrambi i contrapposti bordi longitudinali 15a e 15b del corpo tubolare 13, con pretagli 19 su entrambe tali zone saldate 18, sia sul 'top' che sul fondo della confezione 10.

In corrispondenza longitudinale di detta zona saldata 18 sono presenti incisioni trasversali 30 di invito a rottura, longitudinalmente in serie tra loro, ricavate lungo entrambi detti contrapposti lembi longitudinali coniugati 15a e 15b.

Le seconde fasce di saldatura 16a e 16b sono di tipo interno – interno.

Tale confezione perfezionata 10 si caratterizza per il fatto che anche detta prima fascia di saldatura 14 è di tipo interno – interno.

Tale prima fascia di saldatura 14, in seguito all'operazione di saldatura, è ripiegata e adesa longitudinalmente alla superficie esterna 20 del corpo tubolare 13 per interposizione di uno strato adesivo 21.

Lo strato adesivo 21 è costituito da una termolacca.

In una variante realizzativa tale strato adesivo 21 si concretizza in un film saldante.



Tale strato adesivo 21 è distribuito su tutta la lunghezza della confezione 10, in prossimità della prima fascia di saldatura 14, la quale in questa fase assume un assetto detto 'a pinna' e che viene indicato con il numero 14a.

Lo strato adesivo 21 si colloca quindi sostanzialmente alla base di detta 'pinna' 14a.

In un'altra soluzione realizzativa detto strato adesivo 21 è distribuito solo in corrispondenza di dette seconde fasce di saldatura trasversali 16a e 16b.

L'adozione di una saldatura di tipo interno – interno per la prima fascia di saldatura 14 longitudinale consente di eliminare i problemi di sigillatura dovuti alla disuniformità delle materie a contatto nel caso saldatura esterno – interno con film multistrato.

La saldatura interno – interno infatti, sia il film mono o multistrato, interessa strati della medesima materia.

Il ripiegamento della 'pinna' 14a ad aderire allo strato adesivo 21 permette alla confezione 10 di godere dei vantaggi delle incisioni trasversali 30, oltre a mantenere gradevole l'estetica e agile la maneggevolezza della confezione 10 stessa.

Tali incisioni 30 consentono infatti alla linea di rottura, che parte dal pretaglio 19 d'invito a rottura presente sul bordo della confezione, di proseguire attraverso detta prima fascia di saldatura longitudinale 14 data dai due lembi 15a e 15b tra loro saldati.

Un procedimento per la realizzazione di confezioni perfezionate 10, del tipo 'stickpack' e simili, come quella sopra descritta, comprende una prima fase in cui si svolge il film 11 mono o multistrato.

Tale film 11 viene poi ripiegato attorno al colletto formatore, per la



realizzazione di una semiconfezione che viene indicata con il numero 10a.

Il colletto permette anche, tramite un tubo di immissione 50, il riempimento della confezione 10.

Sul film 11, prima della fase di ripiegatura, si realizzano le incisioni trasversali 30 su almeno uno dei contrapposti lembi longitudinali 15a e 15b di detto film 11 stesso.

Le fasi successive consistono innanzitutto nel sigillare longitudinalmente detta semiconfezione 10a mediante la prima fascia di saldatura 14, di detti lembi contrapposti 15a e 15b, tale saldatura essendo di tipo interno – interno.

Si stende poi, sulla superficie esterna 20 di detta semiconfezione 10a, lo strato adesivo longitudinale 21 in corrispondenza e in prossimità di detta prima fascia di saldatura 14, nei pressi della base di detta 'pinna' 14a.

Si ripiega, rispetto ad un asse longitudinale, detta prima fascia di saldatura 14, dall'originario assetto 'a pinna' 14a, sulla superficie esterna 20 della semiconfezione 10a dalla parte di detto strato adesivo 21.

S'incolla la prima fascia di saldatura 14 a detta superficie esterna 20 mediante l'attivazione di detto strato adesivo 21.

Nel caso in cui lo strato adesivo 21 sia costituito da termolacca, l'attivazione del medesimo strato 21 è ottenuta con il riscaldamento di detta termolacca.

Si sigilla trasversalmente detta semiconfezione 10a con le seconde fasce di saldatura 16a e 16b.

Si opera il pretaglio 19 d'invito all'apertura su almeno una zona saldata 18 di prolungamento di almeno una di dette seconde fasce di saldatura 16a e 16b.

In tale procedimento l'operazione d'incollaggio di detta prima fascia di



saldatura 14 a detta superficie esterna 20 precede l'operazione di sigillatura trasversale di detta semiconfezione 10a.

In una variante del procedimento sopra descritto detta operazione d'incollaggio di detta prima fascia di saldatura 14 a detta superficie esterna 20 segue detta operazione di sigillatura trasversale di detta semiconfezione 10a.

L'operazione di stesura di detto strato adesivo longitudinale 21 è, a scelta, in continuo o a intermittenza.

Tale operazione svolta in continuo consente di incollare detta 'pinna' 14a alla superficie 20 lungo tutta la confezione 10, l'incollaggio a intermittenza consente invece di incollare la 'pinna' 14a solo nelle zone in seguito interessate dalla saldatura trasversale.

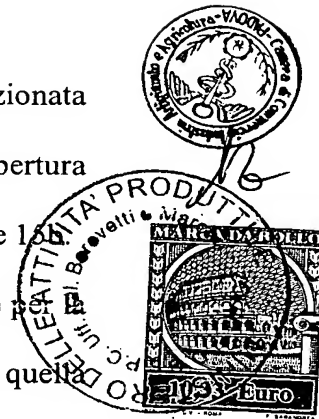
Lo strato adesivo longitudinale 21 è opportunamente disposto non esternamente alla striscia di superficie interessata da detta prima fascia di saldatura 14 ripiegata.

Si è in pratica constatato come il trovato così descritto porti a soluzione i problemi evidenziati nei tipi noti di confezioni del tipo 'stickpack' e simili.

In particolare con il presente trovato si è realizzata una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata che, oltre a non presentare lacerazioni nè delaminazioni negli strati del film componente la confezione, risulta perfettamente sigillata longitudinalmente..

Inoltre, con il presente trovato si è realizzata una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili che vantaggiosamente si avvalga dell'apertura facilitata permessa dalle incisioni trasversali 30 sui lembi longitudinali 15a e 15b.

Non ultimo, con il presente trovato si è realizzato un procedimento per la realizzazione di una confezione perfezionata del tipo 'stickpack' come quella



descritta economicamente competitivo con i procedimenti oggi in uso per produrre analoghe confezioni presenti sul mercato.

Il trovato e il procedimento per il suo ottenimento così concepiti sono suscettibili di numerose modifiche e varianti, tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo; inoltre, tutti i dettagli potranno essere sostituiti da altri elementi tecnicamente equivalenti.

In pratica, i materiali impiegati, purché compatibili con l'uso specifico, nonché le dimensioni, potranno essere qualsiasi secondo le esigenze e lo stato della tecnica.



RIVENDICAZIONI

1) Confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata, comprendente un film flessibile (11), mono o multistrato, definente un corpo tubolare (13) ermeticamente sigillato longitudinalmente mediante una prima fascia di saldatura (14) di contrapposti lembi coniugati (15a, 15b) di detto film (11), e trasversalmente con seconde fasce di saldatura (16a, 16b), da almeno una di dette seconde fasce di saldatura (16a, 16b) sviluppandosi lungo il corrispondente bordo longitudinale (17) di detto corpo tubolare (13) una zona saldata (18) di prolungamento, essendo presenti in corrispondenza longitudinale di detta zona saldata (18) incisioni trasversali (30) di invito a rottura ricavate lungo almeno uno di detti contrapposti lembi longitudinali (15a, 15b), detta confezione perfezionata caratterizzandosi per il fatto che detta prima fascia di saldatura (14) è di tipo interno - interno.

2) Confezione perfezionata come alla rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detta prima fascia di saldatura (14) è ripiegata e almeno parzialmente adesa longitudinalmente alla superficie esterna (20) di detto corpo tubolare (13) per interposizione di uno strato adesivo (21).

3) Confezione perfezionata come alla rivendicazione 2, caratterizzata dal fatto che detto strato adesivo (21) è costituito da una termolacca.

4) Confezione perfezionata come alla rivendicazione 2, caratterizzata dal fatto che detto strato adesivo (21) è costituito da un film saldante.

5) Confezione perfezionata come a una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto strato adesivo (21) è distribuito almeno in corrispondenza di almeno una di dette seconde fasce di saldatura (16a, 16b) trasversali sulla cui adiacente zona saldata (18) di prolungamento sia



presente un pretaglio (19) d'invito a rottura.

6) Procedimento per la realizzazione di confezioni perfezionate del tipo 'stickpack' e simili, in cui si svolge un film (11) mono o multistrato per la realizzazione di una semiconfezione (10a) e su detto film si realizzano incisioni trasversali (30) su almeno uno dei contrapposti lembi (15a, 15b) di detto film (11) stesso, detto procedimento consistendo nel

- sigillare longitudinalmente detta semiconfezione (10a) mediante una prima fascia di saldatura (14), di detti lembi contrapposti (15a, 15b), di tipo interno - interno;
- stendere, su almeno una porzione di superficie esterna (20) di detta semiconfezione (10a), uno strato adesivo longitudinale (21) in corrispondenza e in prossimità di detta prima fascia di saldatura (14);
- ripiegare, rispetto ad un asse longitudinale, detta prima fascia di saldatura (14) sulla superficie esterna (20) di detta semiconfezione (10a) dalla parte di detto strato adesivo (21);
- incollare detta prima fascia di saldatura (14) a detta almeno una porzione di superficie esterna (20) mediante l'attivazione di detto strato adesivo (21), sigillare trasversalmente detta semiconfezione (10a) con seconde fasce di saldatura (16a, 16b) e operare un pretaglio (19) d'invito all'apertura su almeno una zona saldata (18) di prolungamento di almeno una di dette seconde fasce di saldatura (16a, 16b).



7) Procedimento come alla rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta operazione d'incollaggio di detta prima fascia di saldatura (14) a detta almeno una porzione di superficie esterna (20) precede detta operazione di

sigillatura trasversale di detta semiconfezione (10a).

8) Procedimento come alla rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta operazione d'incollaggio di detta prima fascia di saldatura (14) a detta almeno una porzione di superficie esterna (20) segue detta operazione di sigillatura trasversale di detta semiconfezione (10a).

9) Procedimento come alla rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detto strato adesivo (21) è costituito da termolacca.

10) Procedimento come alle rivendicazioni 6 e 7 caratterizzato dal fatto che detta attivazione di detto strato adesivo (21) è ottenuta con il riscaldamento di detta termolacca.

11) Procedimento come alla rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detta operazione di stesura di detto strato adesivo longitudinale (21) è, a scelta, in continuo o a intermittenza.

12) Procedimento come alla rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che detta operazione di stesura ad intermittenza di detto strato adesivo (21) interessa dette seconde fasce di saldatura (16a, 16b).

13) Procedimento come alla rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che detto strato adesivo longitudinale (21) è disposto non esternamente alla striscia di superficie interessata da detta prima fascia di saldatura (14) ripiegata.

14) Confezione perfezionata del tipo 'stickpack' e simili ad apertura migliorata e procedimento per la realizzazione di dette confezioni perfezionate del tipo 'stickpack' e simili, come ad una o più delle rivendicazioni precedenti, che si caratterizza per quanto descritto ed illustrato nelle allegate tavole di disegni.

Per incarico

BP EUROPACK S.p.A.



Dr. Ing. ALBERTO BAGCHIN
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale
— No. 43 —

PD 2003A000160

Il Mandatario

Dr. Ing. ALBERTO BACCHIN
Ordine Nazionale dei Consulenti
In Proprietà Industriale
— No. 43 —



PD 2003A000160

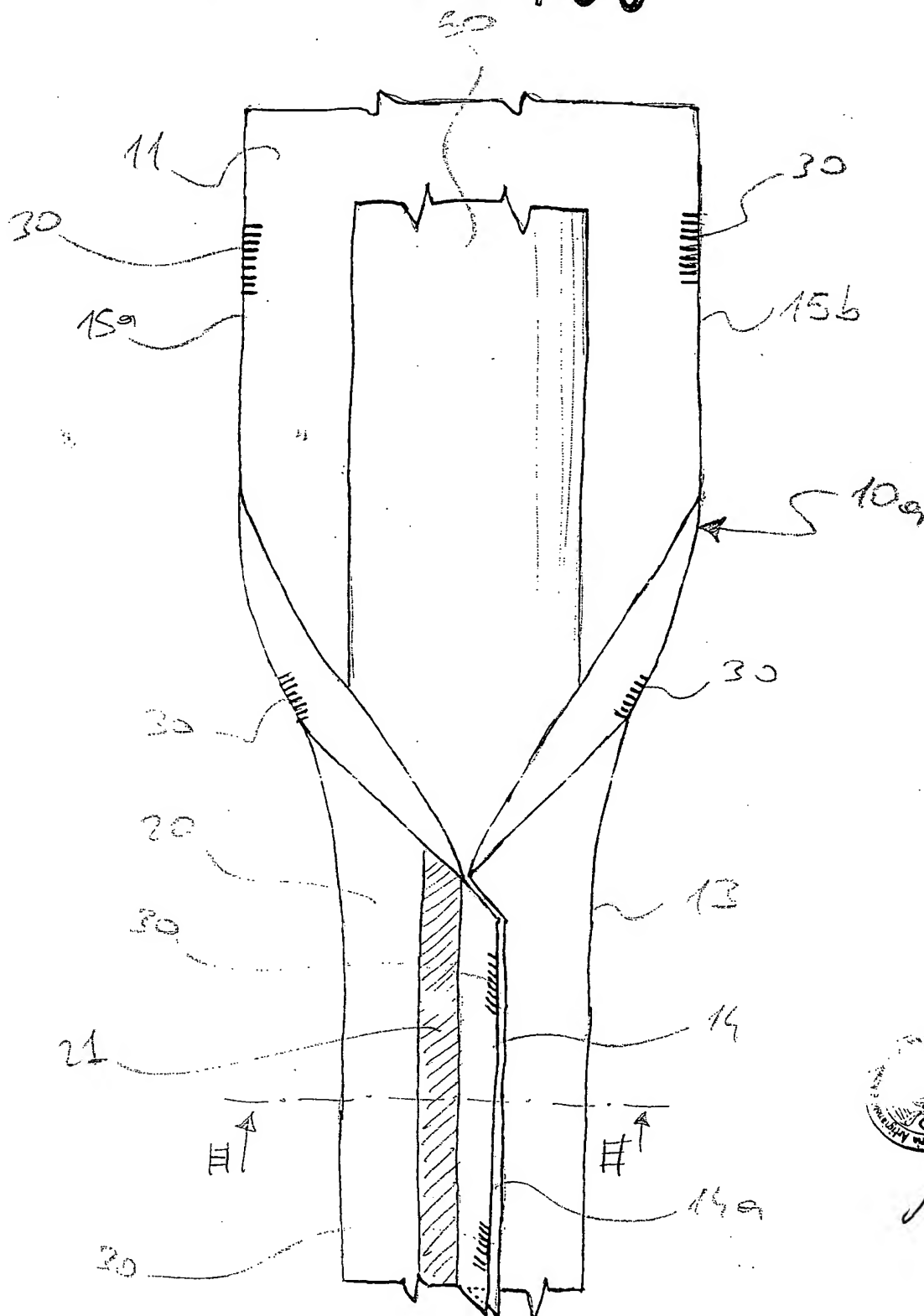


fig. 1



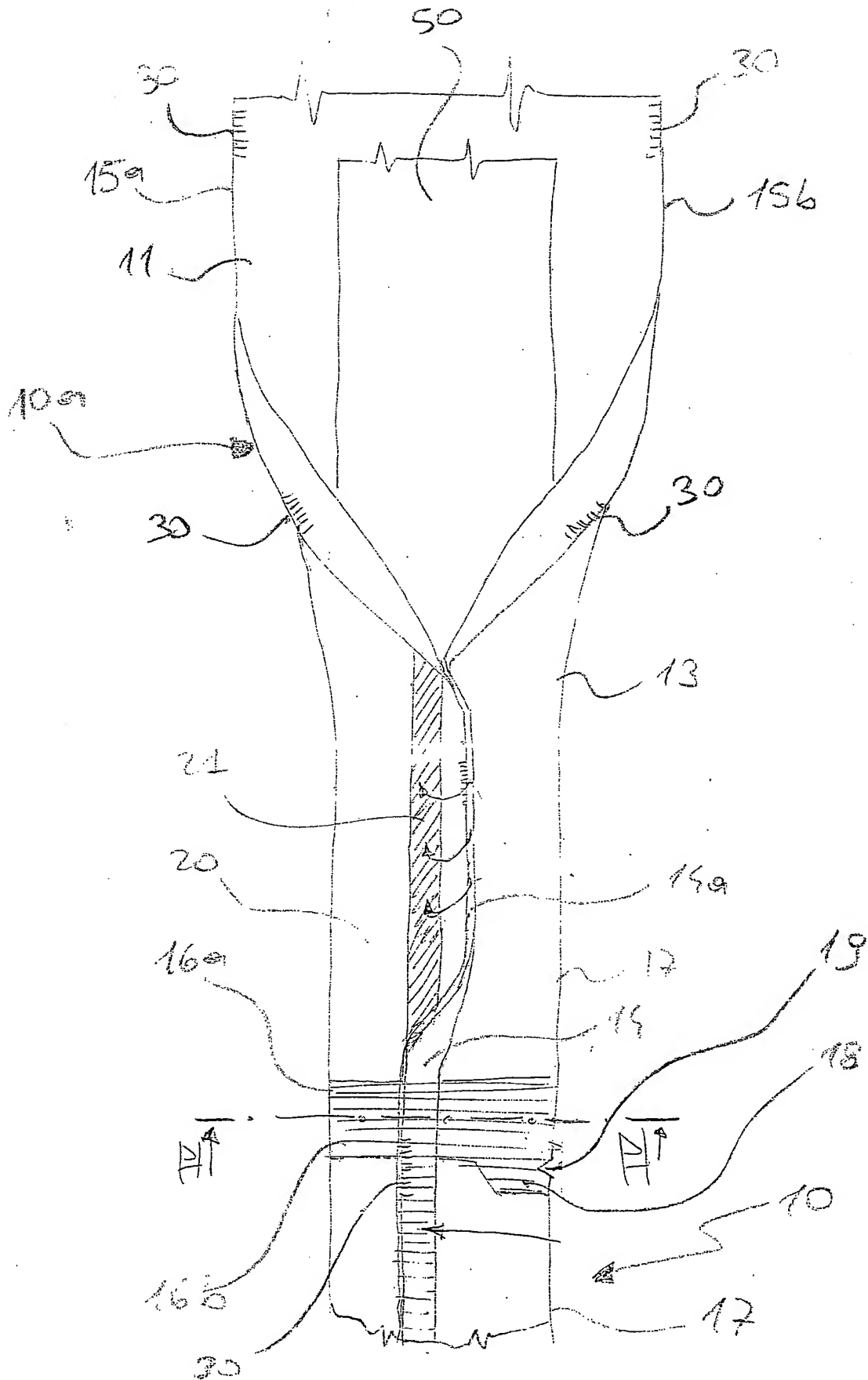


fig 2



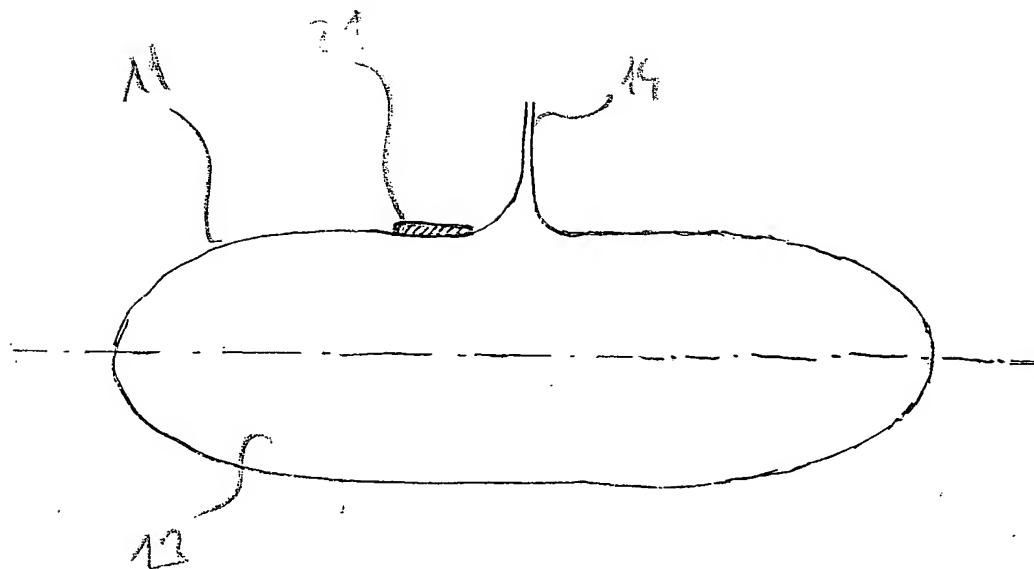


fig. 3

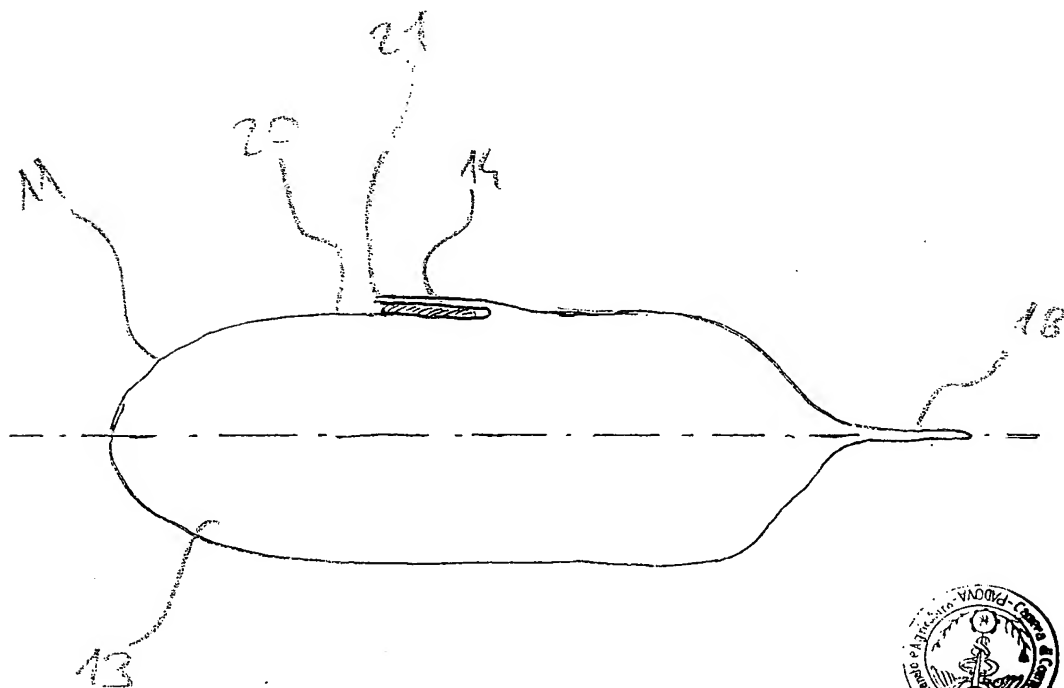


fig. 4



PD 2003A000160

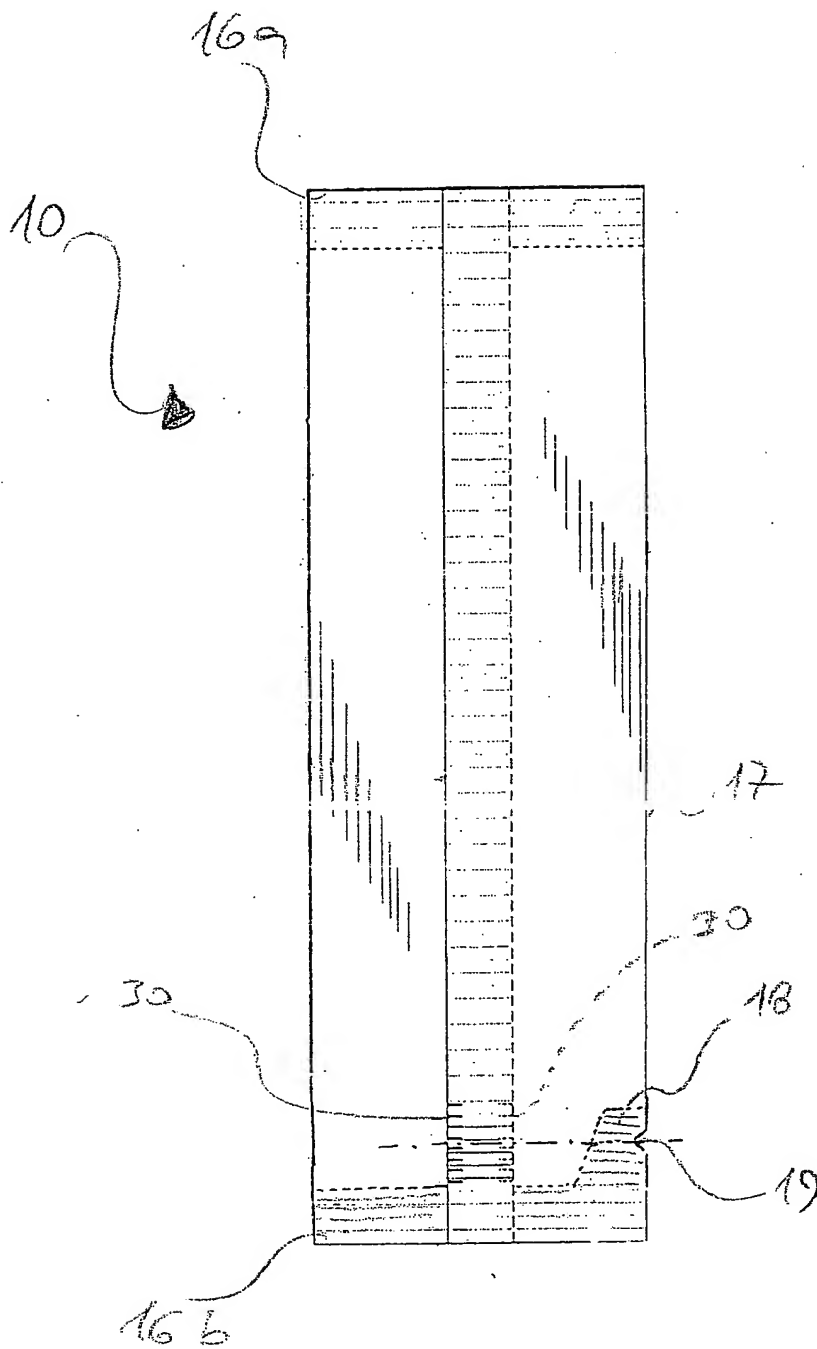


fig. 5

